CORONE E PONTI CEMENTATI
CON SISTEMA A COMPONENTI SECONDARIE PIENE

Straumann® Solid Abutment Prosthetic System

COMMITTED TO
SIMPLY DOING MORE
FOR DENTAL PROFESSIONALS

L'ITI (International Team for Implantology) è partner accademico dell'Institut Straumann AG
nei settori della ricerca e della formazione.

INDICE

Restaurazione degli impianti con componenti secondarie piene e costruzione della sovrastruttura

Introduzione

Istruzioni per il dentista

Istruzioni per l'odontotecnico

INTRODUZIONE

Indicazioni

Le componenti secondarie piene possono essere utilizzate nella parte sia anteriore che posteriore della bocca per la protesizzazione di corone e ponti cementati. La profondità di inserimento dell'impianto deve consentire un facile acceso per la rimozione degli eccessi di cemento.

La ricostruzione protesica è molto simile al metodo convenzionalmente impiegato per fabbricare corone e ponti.

La sovrastruttura viene realizzata dall'odontotecnico e cementata in bocca dal dentista o dal clinico protesista.

Caratteristiche e Benefici

Affidabile

- Accoppiamento conico Morse taper per una frizione più sicura
- Resistenza elevata grazie alla struttura piena monopezzo
- Elevata qualità delle componenti protesiche supportata da decenni di successi

Semplice

- Componenti per impronta prefabbricate per riprodurre la situazione orale con la massima precisione
- Componenti codificate per colore per una migliore identificazione
- Fissaggio agevole della sovrastruttura

Versatile

- Ricostruzioni per impianti RN e WN
- Le componenti secondarie possono essere adattate ad ogni singola esigenza
- Per corone e ponti
- Diverse protesizzazioni temporanee disponibili

La procedura di presa dell'impronta nella pratica dentistica e la costruzione della sovrastruttura nel laboratorio odontotecnico dipendono dalla presenza o meno di modifiche nella componente secondaria.

È possibile adottare le seguenti tecniche:
Opzione A = componenti secondarie non modificate
Opzione B = componenti secondarie modificate

CHE COS'È IL SISTEMA DI COMPONENTI SECONDARIE PIENE

	RN (Regular Neck) Ø 4,8 mm		WN (Wide Neck) Ø 6,5 mm	
Parti per il transfer	048.017V4 048.060/061/062V4	048.017V4	048.013 048.065/066	048.013
Analoghi d'impianto	048.160/161/162	048.117V4	048.165/166	048.140
Restauri protesici	**cementati**			
Pianificazione del caso (solo V4)	048.926/927/928V4		048.938V4	048.939V4
Componenti secondarie	048.540 048.541 048.542		048.545	048.546
Restauri provvisori/ Cappette di protezione	048.654••/655•	048.047/048/049V4	048.656••/657•	048.051/052
Cappette in plastica	••048.246	•048.245	••048.248	•048.247

• Corona

•• Ponte

PARTI AUSILIARIE RICHIESTE

Parti per il dentista

N. art.		Articolo
046.400/401/402		SCS Cacciavite per cricchetto
046.410/411/412		SCS Cacciavite da manipolo
046.067/068		Inseritore per componenti secondarie piene
046.119		Cricchetto
046.049		Componente dinamometrica aggiuntiva
046.064		Chiavetta di ritegno

Parti per l'odontotecnico

N. art.		Articolo
046.242		Perno guida per alesatore 046.243, per RN cappette per componenti secondarie piene
046.244		Perno guida per alesatore 046.243, per WN cappette per componenti secondarie piene
046.243		Alesatore per collo con inclinazione a 45°
046.240		Impugnatura per alesatore

POSIZIONAMENTO DELLA COMPONENTE SECONDARIA

Procedura

Situazione iniziale

Le immagini sulla destra mostrano un impianto Standard ∅ 4,1 mm (Regular Neck ∅ 4,8 mm) in posizione 44 (28) ed un impianto Standard ∅ 4,8 mm (Wide Neck ∅ 6,5 mm) in posizione 46 (30). Grazie ad una buona osteointegrazione è possibile protesizzare gli impianti. Rimuovere gli eventuali residui dalla testa della cappetta di guarigione e utilizzare un SCS cacciavite di qualsiasi lunghezza per liberarle, sollevarle e rimuoverle. La parte interna degli impianti deve quindi essere accuratamente pulita ed asciugata.

Impianto Standard Regular Neck in situ

Impianto Standard Wide Neck in situ

1. Le RN componenti secondarie piene (048.540/541/542) vengono inserite utilizzando un inseritore per componenti secondarie piene (046.067/068). Le WN componenti secondarie piene (048.545/546) vengono inserite utilizzando un SCS cacciavite (046.400/401/402/410/411/412).

Lavorando all'esterno della bocca e su campo sterile, allineare la scanalatura della RN componente secondaria piena con la linea della barra dell'inseritore, quindi inserire la componente secondaria nell'inseritore. (Quando si posizionano WN componenti secondarie piene utilizzare, invece, un SCS cacciavite. La forma a "stella" della punta del cacciavite combacia con l'apertura occlusale della componente secondaria in modo che quest'ultima venga trattenuta.) Portare in bocca la componente secondaria con l'apposito inseritore ed inserirla nell'impianto. Esercitare una pressione digitale per serrare.

RN (Regular Neck ∅ 4,8 mm)

WN (Wide Neck ∅ 6,5 mm)

1

RN Inseritore per componenti sec. piene da usare con RN comp. sec. piene

Indicatore del cuneo interno

SCS Cacciavite da usare con WN comp. sec. piene

Scanalatura

RN Componente sec. piena da usare con impianti che hanno una RN piattaforma restaurativa ∅ 4,8mm

WN Componente sec. piena da usare con impianti che hanno una WN piattaforma restaurativa ∅ 6,5mm

Torque di serraggio = 35 Ncm

POSIZIONAMENTO DELLA COMPONENTE SECONDARIA

Procedura

2. Posizionare sul manico dell'inseritore l'estremità ad anello del cricchetto assemblato con la componente dinamometrica. La freccia direzionale deve indicare il senso orario (verso la barra a goccia del dinamometro). In caso contrario, tirare la freccia verso l'esterno, capovolgerla e reinserirla.

2

Le componenti secondarie piene vengono inserite nell'impianto **senza applicare cemento.**

Importante:
Una volta presa l'impronta, qualsiasi rimozione o riposizionamento della componente secondaria richiederà che venga presa una nuova impronta per fissare la variazione di posizione del lato piatto.

Pertanto, una componente secondaria serrata non deve più essere rimossa dopo la presa dell'impronta.

3. Per la stabilizzazione, collocare l'estremità a punta della chiavetta di ritegno all'interno del foro coronale sul manico dell'inseritore.

3

4. Con una mano tenere la chiavetta di ritegno, con l'altra mantenere la barra del dinamometro. Afferrare solamente l'estremità a goccia e spostare la barra sul segno **35 Ncm**.

4

5. Una volta raggiunto il segno dei **35 Ncm**, riportare la barra in posizione iniziale. Sollevare e rimuovere la chiavetta di ritegno, il cricchetto con la componente dinamometrica e l'inseritore. La componente secondaria piena è ora correttamente posizionata; procedere con la presa dell'impronta. Una volta serrata, la componente secondaria non deve più essere rimossa.

5

Importante:
Torque di serraggio = 35 Ncm

PRESA DELL'IMPRONTA: OPZIONE A (COMPONENTI SECONDARIE NON MODIFICATE)

Panoramica

Situazione iniziale

Sono state inserite negli impianti una RN ed una WN componente secondaria piena, serrate a **35 Ncm** (ved. descrizione a pagg. 6–7).

Codici colore

Per una più agevole identificazione, il sistema di transfer prevede dei codici a colori.

Accessori per RN comp. sec. piena, altezza 4,0 mm = **giallo**
Accessori per RN comp. sec. piena, altezza 5,5 mm = **grigio**
Accessori per RN comp. sec. piena, altezza 7,0 mm = **blu**

Accessori per WN comp. sec. piena, altezza 4,0 mm = **verde**
Accessori per WN comp. sec. piena, altezza 5,5 mm = **marrone**

Presa dell'impronta step by step	Per impianti con RN Ø 4,8 mm	Per impianti con WN Ø 6,5 mm
	RN Componenti secondarie piene 048.540/541/542	**WN Componenti secondarie piene** 048.545/546
Step 1 Collocare il transfer d'impronta sulla componente secondaria e incastrarla sulla spalla dell'impianto. Ruotare leggermente la cappetta assicurandosi che sia correttamente posizionata.	**RN Transfer d´impronta** 048.017V4	**WN Transfer d´impronta** 048.013
Step 2 Far passare il cilindro di posizionamento attraverso la cappetta per impronta, facendo attenzione ad allineare il lato piatto interno del cilindro di posizionamento con il lato piatto della componente secondaria. Spingerlo fino ad arrivare a filo con il transfer d'impronta.	**RN Cilindro di posizionamento** 048.060V4/061V4/062V4	**WN Cilindro di posizionamento** 048.065/066
Step 3 Prendere l'impronta ed inviarla al laboratorio.		

Nota:
Tutte le parti del sistema di transfer per componenti secondarie piene sono fornite non sterili. È possibile disinfettare queste parti come richiesto utilizzando disinfettanti standard in commercio per prodotti in plastica (consultare le indicazioni del produttore).

Attenzione:
Le componenti in plastica sono prodotti monouso. Pertanto non possono essere sterilizzate.
Per evitare danni alle componenti in plastica (perdita di elasticità o infragilimento) conservarle lontano da fonti di calore e al riparo dalla luce.

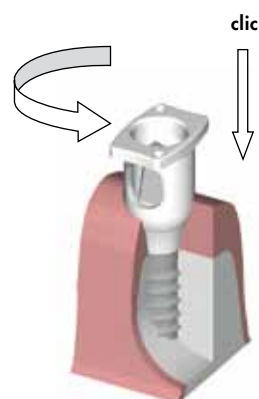
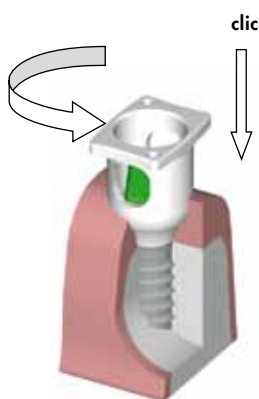
PRESA DELL'IMPRONTA: OPZIONE A (COMPONENTI SECONDARIE NON MODIFICATE)

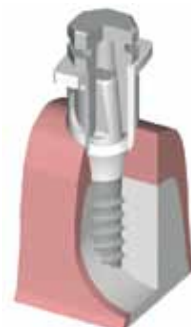
Procedura

1. Posizionamento del transfer d'impronta

Prima di procedere con la presa dell'impronta, togliere sangue o frammenti tissutali dalla spalla dell'impianto e dalla componente secondaria. Se si utilizza una WN componente secondaria piena, sigillare l'apertura occlusale della componente con cera o guttaperca.

L'RN transfer d'impronta (048.017) o il WN transfer d'impronta (048.013) viene spinto sopra la componente secondaria, quindi sopra la spalla dell'impianto, fin tanto che la cappetta si incastra con un "clic". Girare delicatamente il transfer d'impronta per verificare che sia incastrato correttamente sulla spalla dell'impianto. Quando il posizionamento è corretto, è possibile ruotare scorrevolmente il transfer sull'impianto.

Importante:
Per evitare errori durante la presa dell'impronta assicurarsi che la spalla ed il margine della cappetta per impronta non siano danneggiati.

2. Inserimento del cilindro di posizionamento

I cilindri di posizionamento hanno un indicatore sul lato piatto (manopola esterna) per la posizione del lato piatto interno. Allineare sempre il lato piatto del cilindro di posizionamento con il lato piatto della componente secondaria. Spingere quindi sulla componente e attraverso il transfer d'impronta. **Il cilindro di posizionamento deve essere spinto il più possibile, fin tanto che si trova a filo contro la cappetta per impronta.**

3. Presa dell'impronta

L'impronta viene presa utilizzando un materiale di impronta di tipo elastomerico (polivinilsilossano o gomma di polietere).

Importante:
A causa dell'insufficiente resistenza alla trazione, l'idrocolloide non si adatta a questo tipo di applicazione.

PRESA DELL'IMPRONTA: OPZIONE B (COMPONENTI SECONDARIE MODIFICATE)

Panoramica

Situazione iniziale

Talvolta è necessario modificare forma o dimensioni di una componente secondaria piena. In questi casi si deve seguire una procedura di impronta differente.

In questo caso specifico è stata inserita negli impianti una RN componente secondaria piena e serrata a **35 Ncm** (ved. descrizione a pagg. 6–7).

Il dentista ha quindi modificato la componente secondaria piena nella bocca del paziente utilizzando una apposita fresa con irrigazione adeguata. Per assicurare l'adeguata stabilità e ritenzione della protesi, la componente secondaria piena deve mantenere un'altezza minima pari a 3,0 mm.

Step della presa d'impronta	Per impianti con RN Ø 4,8 mm	Per impianti con WN Ø 6,5 mm
	RN Componenti secondarie piene 048.540/541/542	**WN Componenti secondarie piene** 048.545/546
Step 1 Collocare il transfer d'impronta sulla componente secondaria e incastrarla sulla spalla dell'impianto. Ruotare leggermente la cappetta per verificare che sia correttamente posizionata.	**RN Transfer d´impronta** 048.017V4	**WN Transfer d´impronta** 048.013
Step 2 Iniettare il materiale d'impronta attraverso i fori della cappetta, quindi prendere l'impronta. Inviare il tutto al laboratorio.		

Nota:
Tutte le parti del sistema di transfer per componenti secondarie piene sono fornite non sterili. È possibile disinfettare queste parti come richiesto utilizzando disinfettanti standard in commercio per prodotti in plastica (consultare le indicazioni del produttore).

Attenzione:
Le componenti in plastica sono prodotti monouso. Pertanto non possono essere sterilizzate.
Per evitare danni alle componenti in plastica (perdita di elasticità o infragilimento) conservarle lontano da fonti di calore e al riparo dalla luce.

PRESA DELL'IMPRONTA: OPZIONE B (COMPONENTI SECONDARIE MODIFICATE)

Procedura

Importante:
Per evitare errori durante la presa dell'impronta assicurarsi che la spalla ed il margine della cappetta per impronta non siano danneggiati.

1. Posizionamento del transfer d'impronta

Prima di procedere con la presa dell'impronta, togliere sangue o frammenti tissutali dalla spalla dell'impianto e dalla componente secondaria. Se si utilizza una WN componente secondaria piena, sigillare la rimanente apertura occlusale della componente con cera o guttaperca.

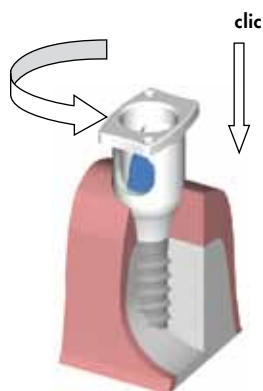
L'RN transfer d'impronta (048.017) o il WN transfer d'impronta (048.013) viene spinto sopra la componente secondaria, quindi sopra la spalla dell'impianto, fin tanto che la cappetta non si incastra con un "clic". Girare delicatamente il transfer d'impronta per verificare che sia incastrato correttamente sulla spalla dell'impianto. Quando il posizionamento è corretto è possibile ruotare scorrevolmente il transfer sull'impianto.

1

2. Presa dell'impronta

Iniettare il materiale di impronta attraverso l'apertura occlusale e laterale; procedere alla presa d'impronta.
Per la procedura d'impronta utilizzare un materiale di impronta di tipo elastomerico (polivinilsilossano o gomma di polietere). Inviare il tutto al laboratorio.

2

Importante:
A causa dell'insufficiente resistenza alla trazione, l'idrocolloide non si adatta a questo tipo di applicazione.

PROTESIZZAZIONE PROVVISORIA

Procedura

Durante la preparazione della sovrastruttura occorre protesizzare provvisoriamente in qualche modo le componenti secondarie piene. Tenendole coperte il paziente troverà maggiore comfort, mantenendole, in questo modo, anche pulite.
Si raccomanda l'impiego di cappette in plastica per provvisorio (048.654/655/656/657) per la fabbricazione di corone e di piccoli ponti per provvisorio, al fine di creare un profilo d'emergenza ideale.
Se la protesizzazione provvisoria è esclusivamente una misura protettiva, le cappette di protezione (048.047/048/049/051/052) sono ideali come soluzione momentanea.

Situazione iniziale

È stata inserita negli impianti una RN componente secondaria piena e serrata a **35 Ncm** (ved. descrizione a pagg. 6–7). L'impronta viene presa in un secondo momento, dopo il quale la componente secondaria può essere protesizzata temporaneamente.

A) Protesi con cappette per provvisorio

1. Segnare l'altezza adeguata della protesizzazione provvisoria e modificare la cappetta di conseguenza

Incastrare la cappetta per provvisorio sull'analogo corrispondente e segnare l'altezza adeguata in base alla situazione clinica individuale e alla componente secondaria utilizzata. La cappetta può essere quindi accorciata quanto basta, impiegando come guida gli anelli di ritenzione verticali della cappetta.
Importante: Non usare vasellina (agente isolante alifatico) per l'isolamento della componente secondaria.

1

2. Fabbricazione della protesi provvisoria

Se necessario è possibile modificare il margine della cappetta. Quindi incastrare la cappetta per provvisorio sulla spalla dell'impianto e creare la protesi provvisoria sulla cappetta per provvisorio in base alle tecniche standard (ad esempio corone prefabbricate in policarbonato o stent sotto vuoto). Gli anelli di ritenzione assicurano l'adeguato fissaggio meccanico del materiale da ricostruzione alla cappetta. La spalla concava della cappetta fa sì che il materiale da ricostruzione non fuoriesca al di sotto della spalla dell'impianto.

2

3. Ultimare la protesi provvisoria

Rimuovere la protesi provvisoria/cappetta per provvisorio e rimetterla sull'analogo. Rifinire e lucidare il profilo d'emergenza della cappetta e della protesi in modo da ottenere un profilo regolare. Per evitare di irritare il tessuto è importante rifinire l'interfaccia rendendola la più liscia possibile e portando la cappetta a filo con la protesi.
Importante: La protesi deve essere sempre in sottocclusione.

4. Rimuovere il meccanismo a incastro

Importante: Rimuovere la sporgenza del meccanismo a incastro dalla cappetta per provvisorio usando l'alesatore o un manipolo/fresa di gomma. È indispensabile togliere la sporgenza del meccanismo ad incastro per permettere l'adeguata estrusione del cemento in eccesso.

5. Cementare la protesi provvisoria sulla componente secondaria

Applicare del cemento provvisorio sulla parte interna della cappetta e cementarla sulla componente secondaria e sulla spalla dell'impianto.
Importante: Le cappette per provvisorio **devono** essere attaccate con cemento **provvisorio**. Una cementazione adeguata e sicura si ottiene **solamente** con l'uso di cemento provvisorio.
Nota: Le cappette provvisorie non devono rimanere nella boca del paziente per più di 30 giorni.

6. Per rimuovere la cappetta per provvisorio ed il relativo restauro provvisorio, procedere secondo le tecniche convenzionali (ved. scheda nella confezione).
Importante: Per evitare lo spostamento della componente secondaria non rimuovere le protesi provvisorie con movimenti rotatori.

B) Protesi con cappette di protezione

Per fissare le cappette di protezione usare esclusivamente del **cemento provvisorio**.

Importante:
La rimozione delle cappette di protezione è uguale a quella di una corona temporaneamente cementata. Per evitare qualsiasi spostamento della componente secondaria **non** rimuovere la cappetta di protezione con movimenti rotatori.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE A (COMPONENTI SEC. NON MODIFICATE)

Panoramica

Situazione iniziale

Il dentista ha inserito negli impianti una RN ed una WN componente secondaria piena, serrate a **35 Ncm** (ved. descrizione a pagg. 6–7). Le componenti secondarie non sono state modificate. È stata quindi presa l'impronta (pagg. 8–9) e inviata al laboratorio odontotecnico.

Step della costruzione	Per impianti con RN Ø 4,8 mm	Per impianti con WN Ø 6,5 mm
Step 1 Selezionare l'analogo appropriato. Allineare il lato piatto dell'analogo con il lato piatto del cilindro di posizionamento (inglobato nell'impronta). Inserire l'analogo nell'impronta fino a che non si incastra ("clic") saldamente in posizione. Colare in gesso (gesso extra duro, tipo 4).	**RN Analoghi** 048.160/161/162	**WN Analoghi** 048.165/166
Step 2 Selezionare la cappetta appropriata (corona/ponte) ed incastrarla ("clic") sull'analogo. Accorciare l'altezza quanto basta. **Step 3** L'armatura viene successivamente modellata come di consueto.	**RN Cappette in plastica** 048.245/246 corona/ponte	**WN Cappette in plastica** 048.247/248 corona/ponte
Step 4 Dopo la realizzazione, la protesi finale viene consegnata al medico. Essa viene posta sulla componente secondaria piena con cemento permanente.		

Nota:
Tutte le parti del sistema di transfer per componenti secondarie piene sono fornite non sterili. È possibile disinfettare queste parti come richiesto utilizzando disinfettanti standard in commercio per prodotti in plastica (consultare le indicazioni del produttore).

Attenzione:
Le componenti in plastica sono prodotti monouso. Pertanto non possono essere sterilizzate.
Per evitare danni alle componenti in plastica (perdita di elasticità o infragilimento) conservarle lontano da fonti di calore e al riparo dalla luce.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE A (COMPONENTI SEC. NON MODIFICATE)

Procedura

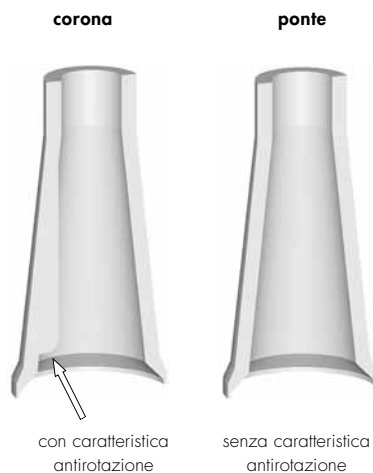
1. Preparazione del modello

Il colore del cilindro di posizionamento sull'impronta indica quale analogo deve essere usato. In laboratorio viene posizionato l'analogo corrispondente (048.160/161/162/165/166) nell'impronta. Procedere con cautela per allineare correttamente il lato piatto dell'analogo con il lato piatto del cilindro di posizionamento. Spingere quindi l'analogo nell'impronta fino a quando si incastra saldamente in posizione.

Per preparare il modello di lavorazione si utilizzano le tecniche standard e del gesso extra duro, tipo 4.

Importante:
Usare sempre una maschera gengivale per assicurarsi che il contorno della corona sia corretto. Questo aspetto è fondamentale per le protesi in zona estetica e con margini della corona in sede subgengivale.

2. Posizionamento della cappetta in plastica

La cappetta in plastica viene selezionata in base alla sovrastruttura che si andrà a realizzare:
048.245 per corone RN,
048.246 per ponti RN,
048.247 per corone WN,
048.248 per ponti WN.

Una volta realizzato il modello di lavorazione, selezionare delle cappette in plastica adatte. Esse vengono posizionate sugli analoghi ed accorciate se necessario.

3a. Ceratura e fusione dell'armatura

La ceratura dell'armatura avviene usando la tecnica convenzionale. L'armatura è fusa in una lega ad elevato contenuto d'oro.

Importante:
Le cuspidi non devono essere troppo accentuate per evitare un carico non fisiologico. Per la regione molare si raccomandano gli impianti Wide Neck Ø 6,5 mm, a condizione che ci sia una sufficiente quantità di osso a disposizione, cosa che consente una modellazione ottimale della corona.

Per tutti gli impianti Regular Neck Ø 4,8 mm le corone **devono** essere ridotte alla dimensione dei premolari: questo riduce il rischio di carico non assiale e l'accumulo di placca dovuto al sovracontornamento.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE A (COMPONENTE SEC. NON MODIFICATA)

Procedura

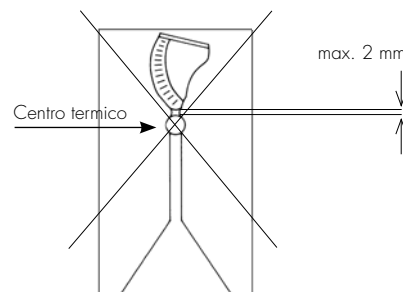
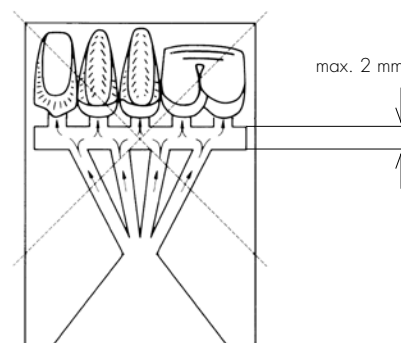
Il successo di un lavoro eseguito con componenti in plastica prefabbricate dipende dall'attenzione per i punti seguenti:

- Le plastiche calcinabili hanno la caratteristica di dilatarsi quando vengono sottoposte a fusione. Per questo motivo è importante che la parte esterna della cappetta in plastica sia interamente rivestita di cera. La cera brucia e crea, in questo modo, uno spazio sufficiente nello stampo per l'espansione durante la fusione a forno. Nella regione marginale deve esserci uno strato di cera almeno di 0,3 mm (attenzione: non cerare sul margine sottile).

- Se lo strato di cera è insufficiente nella regione marginale della cappetta si rischia che il tronco di cono si spezzi nella parte interna della cappetta rivestita, a causa degli effetti dell'espansione della plastica nello stampo. Questo può portare ad una fusione errata.

- Per evitare errori di fusione dovuti a particelle di cera, agenti isolanti ecc., si raccomanda di pulire attentamente il margine sottile interno/esterno della cappetta prima di eseguire il rivestimento (ad esempio con un batuffolo di cotone imbevuto di alcool).

- I canali di colata devono favorire l'eliminazione della cera e della plastica, senza ostacolare la direzione di scorrimento della lega (vale a dire che non ci devono essere angoli stretti o margini affilati). Attenersi alle istruzioni fornite dal produttore del materiale di rivestimento per la selezione ed il posizionamento dei canali di colata.

- Se possibile, non utilizzare dei riduttori di tensione per cera. La plastica è liscia a tal punto che il materiale di rivestimento andrà a riempire perfettamente tutti i bordi sottili dell'interno della cappetta durante il rivestimento (con l'aiuto di uno strumento smussato o di una spatolina sottile).
  Tuttavia, se si impiegano riduttori di tensione, accertarsi che questi non siano aggressivi e che non attacchino, quindi, la superficie delle cappette in plastica. Successivamente soffiare-asciugare le cappette con aria compressa. I residui dei riduttori di tensione possono dare reazione con il materiale di rivestimento e causare, pertanto, errori del modello.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE A (COMPONENTE SEC. NON MODIFICATA)

Procedura

- Si consiglia l'uso di materiali di rivestimento a legante al fosfato che consente un burn-out graduale. Questi materiali devono essere in coerenza con la lega impiegata.
- Durante la lavorazione del materiale di rivestimento attenersi alle istruzioni fornite dal produttore del materiale. Osservare scrupolosamente il rapporto di miscelazione e i tempi di preriscaldamento consigliati.
- È sconsigliato l'uso di materiale di rivestimento per metodi di riscaldamento rapido (metodi di rivestimento rapido).
- Utilizzare esclusivamente leghe ad alto contenuto di oro e fare riferimento alle tabelle sulle leghe fornite dal produttore della lega utilizzata.

Note generali sul rivestimento per cappette in plastica

Procedura di fusione
Il cilindro deve essere trasferito alla fonditrice nel più breve tempo possibile.

Rimozione attenta
Una volta che il cilindro si è raffreddato lentamente a temperatura ambiente, rimuovere con cautela il materiale di rivestimento dall'oggetto fuso. Per la rimozione è possibile utilizzare: ultrasuoni, getto d'acqua, decappaggio o una spazzola in fibra di vetro.

Non utilizzare mai della sabbiatura per la rimozione.
Questo ditruggerebbe i margini sottili e la superficie interna, e si avrebbe una minore accuratezza nel posizionamento della protesi (scarsa aderenza ai margini e rotazione delle cappette).

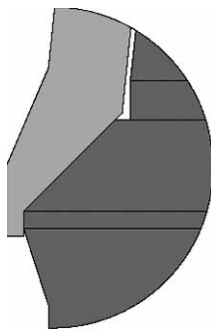
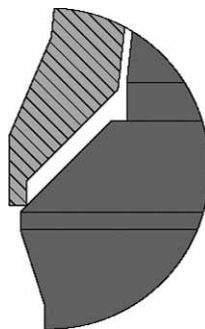
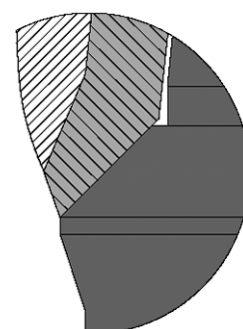
Importante:
Difetti del rivestimento come fusione mancante, la presenza di bolle o di sbavature nel rivestimento alterano notevolmente la precisione delle parti prefabbricate e compromettono la stabilità a lungo termine della protesi. È necessario riprendere la procedura da capo.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE A (COMPONENTE SEC. NON MODIFICATA)

Procedura

3b. Rimuovere il meccanismo a incastro

Le cappette in plastica per compon. secondarie piene vengono inserite con un meccanismo "a incastro" che permette di montare agevolmente la cappetta in plastica sull'analogo. Questo consente alle cappette in plastica di posizionarsi perfettamente e di fissarsi all'analogo, facilitando così il processo di modellazione.

Tuttavia, una volta che la cappetta viene fusa, il meccanismo ad incastro non funziona più poiché, contrariamente alla plastica, la lega di fusione non ha elasticità. In seguito alla fusione è necessario rimuovere questo meccanismo "a incastro" utilizzando lo strumento di rifinitura (046.243) o una fresa lucidante di gomma o di silicone **prima** che la cappetta fusa venga posizionata sull'analogo. Si raccomanda di lavorare con uno stereo microscopio.

Cappetta in plastica con meccanismo "a scatto"

Cappetta dopo fusione. Il meccanismo a scatto non funziona più. **La sporgenza deve essere rimossa prima di posizionare la cappetta fusa sull'analogo.**

Lavoro ultimato con sporgenza rimossa.

Importante:
Il meccanismo "a scatto" deve essere completamente rimosso dopo la fusione utilizzando lo strumento di rifinitura (alesatore) e operando con uno stereo microscopio; diversamente non sarà possibile posizionare il manufatto sugli analoghi e sugli impianti.

Suggerimento
È possibile usare uno stereo microscopio per rimuovere fino al 70% della sporgenza del margine con l'ausilio di uno strumento rotativo tipo fresa in silicone. Avvicinandosi alla spalla dell'impianto con inclinazione 45°, fermarsi e rifinire il margine di metallo usando lo strumento di rifinitura (alesatore). Posizionare il perno guida nella cappetta fusa e rimuovere il meccanismo "a scatto" facendo ruotare lentamente e in modo uniforme lo strumento di finitura.

Importante:
Lo strumento di finitura (alesatore) non è dotato di un dispositivo automatico di arresto. Rimuovere il necessario, fin quando la sporgenza è a filo con la spalla dell'impianto. A questo punto la corona può essere collocata sull'analogo.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE A (COMPONENTE SEC. NON MODIFICATA)

Procedura

Per rimuovere il meccanismo "a scatto" viene messo a disposizione uno strumento di rifinitura (alesatore) con diversi perni di guida.

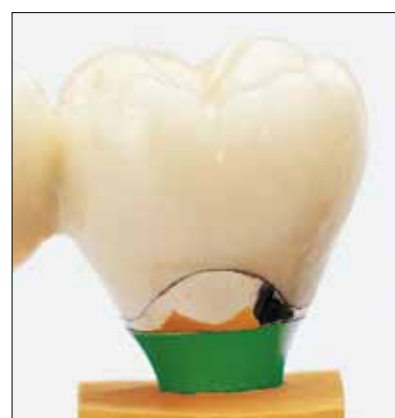
Sono necessari i tre elementi illustrati di seguito:

Articolo	N. art.
① Perno guida per RN componenti secondarie piene	046.242
oppure	
Perno guida per WN componenti secondarie piene	046.244
② Alesatore per spalla a 45°	046.243
③ Manico	046.240

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE A (COMPONENTE SEC. NON MODIFICATA)

Procedura

3c. Finire e rivestire l'armatura

Si passa quindi alla lavorazione finale della struttura e si definisce lo spessore in base alle linee anatomiche, tenendo conto della premolarizzazione (eccezione: Wide Neck). Per l'occlusione seguire il concetto di "freedom in centric", libertà in centrica, come descritto di seguito.

Il concetto di "freedom in centric"

I denti naturali sono sostenuti in modo elastico nell'osso alveolare dal periodonto. Gli impianti, invece, sono mantenuti rigidamente poiché subiscono l'anchilosi insieme all'osso. I carichi esercitati su corone e ponti poggianti su impianti vengono trasferiti direttamente sull'osso. Dove possibile, questi carichi dovrebbero essere trasferiti durante un movimento fisiologico, vale a dire mediante una occlusione correttamente realizzata, poiché gli impianti integrati possono essere disturbati da superfici occlusali non correttamente realizzate. Il concetto di "freedom in centric" è ideale per l'occlusione in presenza di ponte poggiante su impianti. "Freedom in centric" implica la creazione di un'area all'incirca di 1 mm^2 che permetta una libertà laterale di circa 1mm nella intercuspidazione abituale. Questa superficie consente alle cuspidi di scivolare scorrevolmente tra la posizione di contatto retrusa e la massima intercuspidazione. La posizione di massima intercuspidazione è considerata l'occlusione centrica.

Dato che la masticazione può avvenire con la tolleranza descritta, determinati movimenti guidati della dentizione protesica risultano possibili. Questo, insieme alla premolarizzazione (eccezione: Wide Neck), impedisce il sovraccarico. È necessario evitare una anatomia cuspidale estrema che potrebbe dare una intercuspidazione grave e, di conseguenza, portare al sovraccarico.

Le forze masticatorie verticali devono essere esercitate nel modo più fisiologico possibile sull'asse impianto-antagonista. Le corone poggianti su impianti singoli non devono svolgere funzioni guida. Durante la pianificazione del trattamento (ceratura diagnostica) occorre decidere fino a che punto è possibile curare questo aspetto.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE B (COMPONENTE SEC. MODIFICATA)

Panoramica

Situazione iniziale

Il dentista ha inserito nell'impianto una RN componente secondaria piena, serrandola a **35 Ncm** (ved. descrizione a pagg. 6–7). La componente secondaria risulta modificata. È stata quindi presa l'impronta (pagg. 10–11) e inviata al laboratorio odontotecnico.

Importante:
Con componenti secondarie modificate non è possibile utilizzare gli RN e WN analoghi (048.160/161/162/165/166) per realizzare il modello di lavorazione.

Step della costruzione	Per impianti con RN Ø 4,8 mm	Per impianti con WN Ø 6,5 mm
Step 1 Incastrare ("clic") sull'impronta l'analogo di spalla appropriato. Rifilare quanto basta la lunghezza del perno di rinforzo. Riempirne metà in gesso, inserire il perno di rinforzo, terminare la colata.	048.117V4 Analogo di spalla e perno di rinforzo per RN componenti secondarie piene	048.140 Analogo di spalla per WN componenti secondarie piene
Step 2 L'armatura viene fusa senza cappette in plastica impiegando la tecnica convenzionale.		
Step 3 Dopo la realizzazione del restauro, la sovrastruttura finale viene consegnata al medico. Essa viene posta sulla componente secondaria piena con cemento permanente.		

Nota:
Tutte le parti del sistema di transfer per componenti secondarie piene sono fornite non sterili. È possibile disinfettare queste parti come richiesto utilizzando disinfettanti standard in commercio per prodotti in plastica (consultare le indicazioni del produttore).

Attenzione:
Le componenti in plastica sono prodotti monouso. Pertanto non possono essere sterilizzate.
Per evitare danni alle componenti in plastica (perdita di elasticità o infragilimento) conservarle lontano da fonti di calore e al riparo dalla luce.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE B (COMPONENTE SEC. MODIFICATA)

Procedura

1. Preparazione del modello

In laboratorio vengono riposizionati nell'impronta l'RN analogo di spalla (048.117) o il WN analogo di spalla (048.140); l'analogo di spalla deve **scattare in posizione con un "clic" distinto.** Ruotare delicatamente l'analogo di spalla per verificare che sia incastrato saldamente. Una volta posizionato correttamente, l'analogo di spalla può essere ruotato scorrevolmente. L'analogo di spalla (048.117V4) è dotato di un perno di rinforzo da utilizzare per la colatura del modello (eccezione: il WN analogo di spalla non richiede il perno). Il perno rafforza lo stampo di gesso in modo da ridurre il rischio di rottura dello stampo stesso. Usare il perno in tutti i casi.

Suggerimento

In presenza di componenti secondarie marcatamente divergenti suggeriamo di versare nell'impronta della resina da modellazione: questo riduce il rischio di rottura. Anche con la resina da modellazione è possibile utilizzare il perno di rinforzo (qualsiasi eventuale contrazione della resina è ridotta al minimo dalla riduzione del materiale).

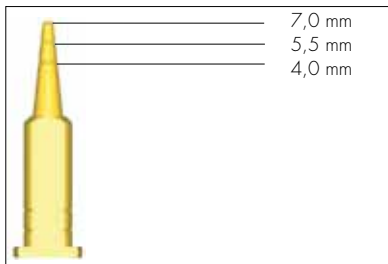
Usare sempre una maschera gengivale per assicurarsi che il contorno della corona sia corretto. Questo aspetto è fondamentale per le protesi in zona estetica e con margini della corona in sede subgengivale.

Il modello di lavorazione viene preparato usando un gesso extra duro, tipo 4. L'impronta viene riempita fino alla spalla dell'impianto nella regione delle componenti secondarie. La punta del perno di rinforzo viene inumidita con gesso e spinta il più possibile dentro il gesso ancora liquido con un leggero movimento rotazionale. Si riempie quindi il resto dell'impronta.

COSTRUZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA: OPZIONE B (COMPONENTE SEC. MODIFICATA)

Procedura

Importante:
Il perno di rinforzo è misurato automaticamente in modo che corrisponda alla lunghezza della componente secondaria piena da 7,0 mm. Pertanto è necessario accorciare la punta del perno in caso di componenti secondarie più corte (4,0 e 5,5 mm).

Sulla punta del perno ci sono 2 tacche:
Prima tacca = RN comp. sec. piena da 5,5 mm
Seconda tacca = RN comp. sec. piena da 4,0 mm
Il perno deve essere rifilato a misura fino a che l'estremità rettangolare dello stesso non si trova a filo dell'analogo di spalla.

2. Costruzione della sovrastruttura

Proseguire con la medesima procedura convenzionalmente impiegata per ponti e corone.
Eseguire la modellazione e creare uno spessore seguendo le stesse istruzioni (premolarizzazione, carico assiale, "freedom in centric") descritte per l'Opzione A a pagina 20.

Importante:
Le cappette in plastica prefabbricate non possono essere usate per costruire la sovrastruttura su componenti secondarie modificate.

Informazioni aggiuntive

Nel caso in cui la spalla dell'impianto sia stata modificata, è necessario prendere un'impronta diretta della componente secondaria.
Non ricorrere a componenti di supporto in presenza di modifiche della spalla dell'impianto. In tal caso, eseguire la presa dell'impronta e la realizzazione del modello nel modo convenzionale, utilizzando un materiale da impronta a iniezione e una procedura da impronta individuale.

Nota:
Nel caso di una WN componente secondaria piena, l'apertura occlusale deve essere sigillata con cera o guttaperca prima di prendere l'impronta.

La procedura è identica a quella per i denti naturali. Eseguire la modellazione e creare uno spessore seguendo le stesse istruzioni (premolarizzazione, carico assiale, "freedom in centric") descritte per l'Opzione A a pagina 20.

Importante:
È sconsigliato modificare la spalla dell'impianto: la modifica deve avvenire solo in casi di assoluta necessità.

DIRETTIVE IMPORTANTI

Importante
Ai medici che utilizzano gli impianti dentali Straumann®, i prodotti Straumann CADCAM, i prodotti rigenerativi Straumann o altri prodotti Straumann ("Prodotti Straumann"), sono richieste conoscenze tecniche e formazione appropriate, al fine di garantirne l'impiego sicuro e adeguato, in conformità con le istruzioni per l'uso.

Il Prodotto Straumann deve essere utilizzato in conformità con le istruzioni per l'uso fornite dal fabbricante. È responsabilità del medico utilizzare lo strumento in conformità con le presenti istruzioni per l'uso, nonché valutare se il suo impiego è indicato per il singolo paziente.

I Prodotti Straumann fanno parte di un concetto generale e devono essere utilizzati solo insieme ai relativi componenti e strumenti originali distribuiti dall'Institut Straumann AG, dalla sua casa madre e da tutte le aziende collegate o consociate della stessa ("Straumann"). L'uso di prodotti di terzi non distribuiti da Straumann fa decadere qualsiasi garanzia o altro obbligo, implicito o esplicito, di Straumann.

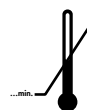
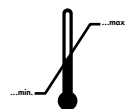
Disponibilità
Alcuni dei Prodotti Straumann elencati nel presente documento non sono disponibili in tutti i paesi.

Attenzione
Oltre alle avvertenze riportate nel presente documento, nell'impiego intraorale dei nostri prodotti è indispensabile garantire una protezione contro i rischi di aspirazione.

Validità
Il presente documento sostituisce tutte le versioni precedenti.

Documentazione
Per istruzioni dettagliate sui Prodotti Straumann, contattare il proprio rappresentante Straumann.

Copyright e marchi

Legenda dei simboli riportati sulle etichette e sui foglietti illustrativi

Simbolo	Significato
LOT	Numero di lotto
REF	Numero articolo
STERILE R	Sterilizzato mediante irradiazione
	Limite di temperatura minima
	Limite di temperatura massima
	Limitazione di temperatura
Rx only	Attenzione: la legge federale prevede che questo dispositivo sia venduto da odontoiatri professionisti o su loro prescrizione.
	Non riutilizzare
NON STERILE	Non sterile
	Attenzione, consultare i documenti di accompagnamento
	Utilizzare prima della scadenza
	Non esporre alla luce solare
0123	I prodotti Straumann sono provvisti di marchio CE e soddisfano i requisiti della Direttiva sui Dispositivi Medici 93/42 CEE
	Consultare le istruzioni per l'uso